

MIG-2209

相当规格

AWS	A5.9 ER2209
GB/T	29713 S2209
EN ISO	14343-A G 22 9 3 N L
YB/T	5092 H022Cr22Ni9Mo3N

特性与用途 |

填充金属化学成份为22.5Cr-9.5Ni-3Mo-0.15N, 最适合焊接含22%Cr的双相不锈钢, 诸如 UNS S31803(即Alloy2205)。具有高强度和良好的耐点蚀及应力腐蚀开裂等性质。亦可用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。

注意事项 |

- 1、保护气体采用98%Ar+2%O₂, 使用前请确认气体纯度, Ar纯度≥99.997%, O₂纯度≥99.5%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量: 20-25L/min; 干伸长度: 15-25mm。
- 4、焊接时, 请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入, 以确保获得理想的性能和表面质量。
- 5、因具体奥氏体-铁素体双相组织, 应选择适当的焊接热输入和道间温度, 过大或过小对于焊缝组织都是不利的。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N
AWS标准	0.03	0.5-2.0	0.90	0.03	0.03	21.5-23.5	7.5-9.5	2.5-3.5	0.75	0.08-0.20
GB/T标准	0.03	0.5-2.0	0.90	0.03	0.03	21.5-23.5	7.5-9.5	2.5-3.5	0.75	0.08-0.20
例 值	0.028	1.42	0.82	0.017	0.006	22.2	8.57	3.07	0.048	0.134

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	755	34

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2	1.6
电流范围(A)	50-140	80-180	180-260	210-300
电压范围(V)	16-22	16-24	20-28	24-28